

モリ工業株式会社

本 社／〒542-0076 大阪市中央区難波5-1-60（なんばスカイオ22階）
TEL. (06) 6635-0201（代） FAX. (06) 6635-0221
東 京 支 店／〒104-0032 東京都中央区八丁堀2-21-6（八丁堀NFビル3階）
TEL. (03) 3552-6008（代） FAX. (03) 3552-6039
名 古 屋 支 店／〒456-0018 名古屋市熱田区新尾頭3-2-1（KVK金山ビル4階）
TEL. (052) 678-2055（代） FAX. (052) 678-2066
埼 玉 営 業 所／〒350-1328 埼玉県狭山市広瀬台2-1-14
TEL. (04) 2953-6141（代） FAX. (04) 2953-6144
新 潟 営 業 所／〒955-0046 新潟県三条市興野3-5-38-301
TEL. (0256) 35-8811（代） FAX. (0256) 35-8813
中 四 国 営 業 所／〒732-0052 広島市東区光町1-12-20（もみじ広島光町ビル7階）
TEL. (082) 263-3501（代） FAX. (082) 263-3507
福 岡 営 業 所／〒811-2132 福岡県糟屋郡宇美町原田1-20-20
TEL. (092) 932-4043（代） FAX. (092) 932-4516

河 内 長 野 工 場／〒586-8555 大阪府河内長野市楠町東1615
TEL. (0721) 54-1121（代） FAX. (0721) 54-1133
美 原 工 場／〒587-0042 堺市美原区木材通1-7-22
TEL. (072) 362-7330（代） FAX. (072) 362-7410
泉 大 津 工 場／〒595-0054 大阪府泉大津市汐見町110
TEL. (0725) 20-5166（代） FAX. (0725) 20-5177

MORY

会社案内

社 是 進取 独創 情熱 奉仕

他人と同じことをしていたのでは発展しない。
常に自ら一歩進んで積極的にことに当れ。

常に現状に疑問を持ち、工夫・改善・開発の虫になれ。

情熱を失うと人間は枯れてしまう。
常に不屈の闘志と夢を持て。

奉仕なくして永遠の繁栄はあり得ない。自らの仕事を完全に
やりこなすことが、社会への奉仕につながることを知れ。



河内長野工場本館（大阪府河内長野市）



ごあいさつ

皆さまもよくご存知のように、ステンレスは、優れた耐食性と機能性により、私たちの生活において深いつながりを持つ金属として、建造物をはじめ化学設備、自動車、電気製品、家具、厨房設備などの各方面で活用されており、生活の向上に、産業の発展に、重要な役割を果たしております。

モリ工業は、昭和4年に堺市で、自転車用前ホーク（鋼管の加工品）メーカーとして誕生した会社ですが、このステンレスの将来性に着目し、昭和34年に、ステンレス溶接管の業界に進出しました。

クラッド管、薄肉管、装飾管、配管用管などつぎつぎとステンレスパイプを世に送り出すとともに、そのパイプを素材とした物干し竿、フレキシブル管、熱交換器などのユニークな二次加工品も幅広く手がけてまいりました。

また、昭和58年からは、パイプ以外の製品として、フラットバー、アングル、丸棒などステンレス条鋼製品の開発にも取り組み、そして今日では、月産4000トン誇る日本でも屈指のステンレスメーカーに成長し、「ステンレスのモリ工業」と言われるまでに発展してまいりました。

このように、モリ工業は、ステンレスとともに、90年余を生き抜いてきた会社でございます。今後とも、新需要の開拓を通じて、いささかでもステンレス業界の発展に貢献できればと願っております。

進取的かつユニークな経営を推進し、皆さま方のご期待にお応えする所存でございますので、何とぞ、一層のご支援、ご愛顧を賜りますようお願い申し上げます。

取締役社長 森 宏明

会社概要

商号 モリ工業株式会社
(MORY INDUSTRIES INC.)

創業 昭和4年4月
(昭和24年1月 株式会社に変更)

資本金 73億6045万円 (2026年3月31日現在)

製造品目 ステンレス管
ステンレス条鋼
ステンレス加工品
チタン管
鋼管 (普通鋼)
機械 (パイプ切断機など)

社員数 695名 (2026年3月31日現在)

株式上場 東京証券取引所 スタンダード市場

代表者 取締役社長 森 宏明

所在地

本社 大阪市中央区難波5-1-60
東京支店 東京都中央区八丁堀2-21-6
名古屋支店 名古屋市熱田区新尾頭3-2-1
営業所 埼玉・新潟・中四国・福岡
河内長野工場 大阪府河内長野市楠町東1615
美原工場 堺市美原区木材通1-7-22
泉大津工場 大阪府泉大津市汐見町110

配送センター

大阪・東関東(茨城)・関東(埼玉)・名古屋・岡山・福岡

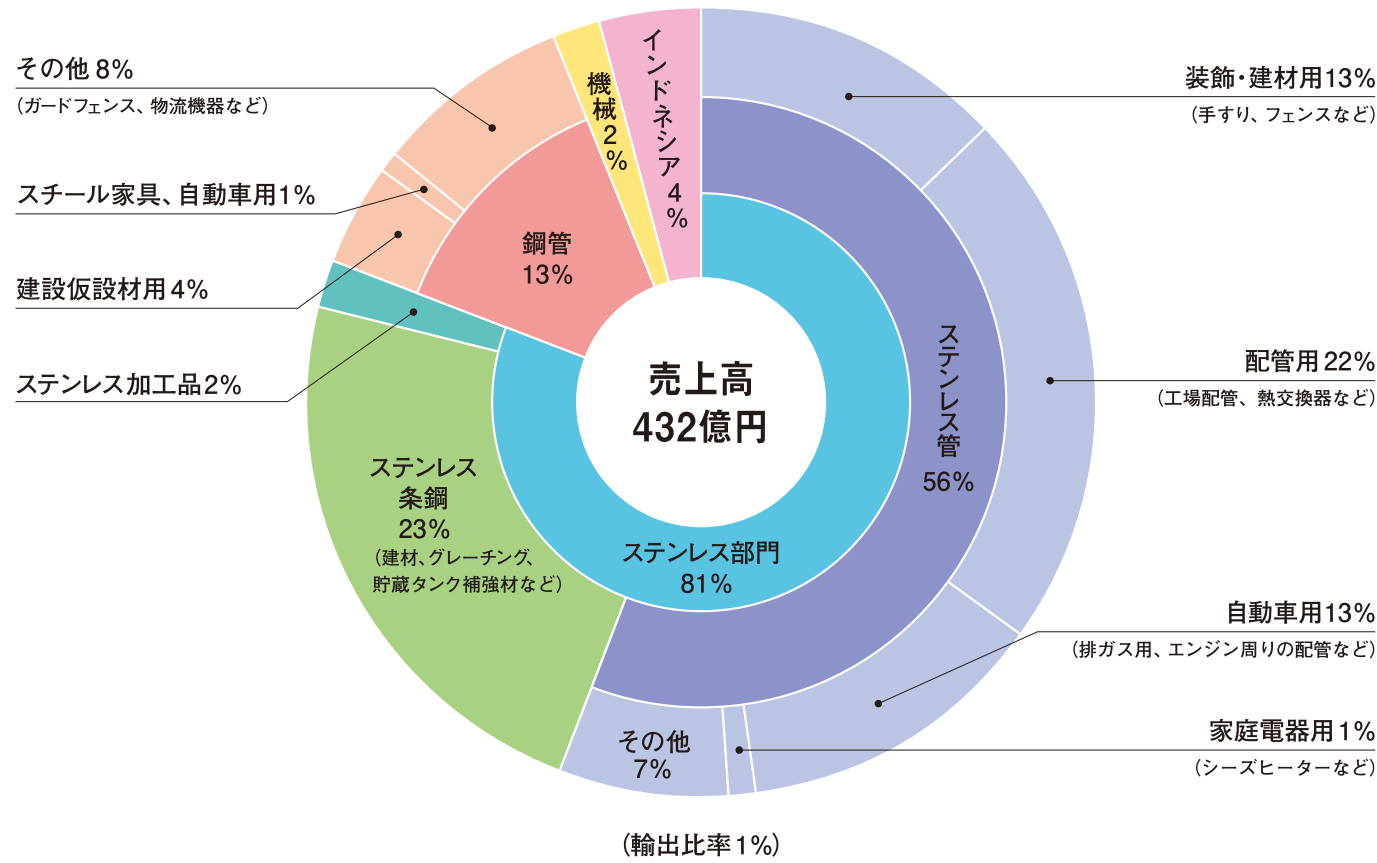
主な関連会社

モリ金属株式会社 大阪府河内長野市
ステンレス管の製造

関東モリ工業株式会社 埼玉県狭山市
埼玉工場 ステンレス管の製造
茨城工場 ステンレス条鋼の製造

PT.MORY INDUSTRIES INDONESIA
ステンレス管の製造・販売

連結売上構成比率 (2026年3月期)



当社のあゆみ

昭和4年 (1929) 4月 初代社長森明長が堺市で森製作所 (当社の前身)を設立し、自転車用の前ホーク製造を開始

昭和24年 (1949) 1月 個人企業を株式会社に組織変更し、森明長が社長に就任

昭和34年 (1959) 10月 新製品としてステンレス管の製造を開始し、業種転換に着手

昭和36年 (1961) 2月 社名をモリ工業株式会社に改称
9月 河内長野工場第1期工事が完了
10月 ステンレス管の二次加工品の製造を開始

昭和38年 (1963) 5月 本社および堺工場を河内長野工場に移転し、全事業場を河内長野市に集約
11月 新製品として自動パイプ切断機の製造を開始

昭和39年 (1964) 10月 東京営業所を開設
11月 名古屋営業所を開設

昭和40年 (1965) 1月 第2代社長に森明信が就任
12月 新製品として鋼管 (普通鋼) の製造を開始

昭和42年 (1967) 5月 昭和34年以前の旧製品の製造を中止し、業種転換を完了

昭和45年 (1970) 9月 ステンレス管用光輝焼鈍炉を設置

昭和47年 (1972) 5月 大型スリッターを設置

昭和48年 (1973) 6月 大阪証券取引所第2部に株式上場

昭和49年 (1974) 5月 大阪事務所を開設

昭和52年 (1977) 4月 ステンレス クラッド管の新鋭生産設備を開発

昭和54年 (1979) 4月 財団法人 森教育振興会を設立

昭和55年 (1980) 7月 東京証券取引所第2部に株式上場

昭和57年 (1982) 1月 広島営業所を開設

昭和58年 (1983) 3月 ステンレス帯鋼用20段式冷間圧延設備を設置
3月 新製品として冷間成形ステンレス条鋼の製造を開始
6月 東京・大阪証券取引所第1部に株式上場

昭和59年 (1984) 6月 太陽工業(ステンレス管・鋼管製造)に資本参加し、埼玉モリ工業 (現・関東モリ工業) に社名を変更
12月 在阪の子会社4社 (しろがね産業、竹田工業、モリ・ステンレス建材、森製作所) を合併させ、モリ金属を設立

昭和61年 (1986) 10月 美原工場が竣工

昭和62年 (1987) 9月 福岡営業所を開設

平成元年 (1989) 4月 河内長野本館が竣工

平成2年 (1990) 1月 新製品としてステンレス角管の製造を開始

平成3年 (1991) 11月 埼玉モリ工業 (現・関東モリ工業) の工場建て替え工事が完了

平成6年 (1994) 9月 河内長野工場にステンレス管用立体倉庫が竣工

平成9年 (1997) 8月 福岡配送センターを開設し、九州・中国地区よりステンレス建材製品の在庫販売を開始

平成10年 (1998) 3月 大阪配送センターを開設
7月 関東配送センターを開設

平成11年 (1999) 1月 東関東配送センターを開設
9月 名古屋配送センターを開設

平成12年 (2000) 6月 第3代社長に森宏明が就任

平成13年 (2001) 7月 新製品として、熱間圧延ステンレス条鋼の製造を水海道工場 (現・茨城工場) にて開始

平成14年 (2002) 3月 ISO 9001認証登録

平成15年 (2003) 8月 安城配送センターを開設

平成16年 (2004) 10月 ISO 14001認証登録

平成17年 (2005) 9月 岡山営業所および岡山配送センターを開設

平成18年 (2006) 5月 大阪市中央区西心斎橋に本社を移転

平成22年 (2010) 10月 タイのオートメタル社に資本参加

平成23年 (2011) 7月 レーザー溶接造管機を導入

平成24年 (2012) 10月 インドネシアに製造子会社 PT.MORY INDUSTRIES INDONESIA を設立

平成28年 (2016) 4月 広島営業所と岡山営業所を統合し、中四国営業所を開設

平成29年 (2017) 4月 名古屋市熱田区新尾頭に名古屋支店を移転

平成30年 (2018) 10月 大阪市中央区難波に本社を移転
11月 泉大津工場を開設

令和元年 (2019) 8月 名古屋配送センターおよび安城配送センターを移転・統合

令和2年 (2020) 10月 茨城工場東棟が竣工

令和4年 (2022) 4月 東京証券取引所の市場再編に伴い、スタンダード市場に移行

●事業所・関連会社



河内長野工場（大阪府河内長野市）



関東モリ工業(株) 茨城工場（茨城県常総市）



本社(大阪市・なんばスカイオ)



PT.MORY INDUSTRIES INDONESIA (インドネシア 西ジャワ州)



美原工場（堺市）



関東配送センター・関東モリ工業(株)（埼玉県狭山市）

ステンレス建材製品の在庫販売

メーカーとしての豊富な経験と実績を活かして生産・物流・販売・サービスの整備、強化をはかり、幅広くステンレス問屋様とお取引させていただくシステムを構築いたしております。

国内6ヵ所に配送センターを設置し、自社製品はもちろん、他社からの仕入れ品も豊富に取り揃え、**短納期体制**でお客様が求める最適な製品とサービスをお届けしております。

配送センター	大阪、東関東(茨城)、関東(埼玉)、名古屋、岡山、福岡
扱 い 品 種	ステンレス管…丸管、角管、大型厚肉角管、クラッド管、異形管など 条 鋼…フラットバー、アングル、チャンネル、丸棒、H形鋼、T形鋼など
表 面 仕 上	研磨なし、ヘアライン、#400、#600、#800



東関東配送センター
(茨城県つくばみらい市)



大阪配送センター(大阪府河内長野市)

1 自社製の生産設備



充実した機械・金型製作部門

当社では、造管機などの生産設備、それに金型やロール類は、ほとんど自社で設計・製作しております。そのため、機械工場には、最新鋭の工作機械や金型製作設備などを設置しており、業績躍進の大きな原動力になっております。

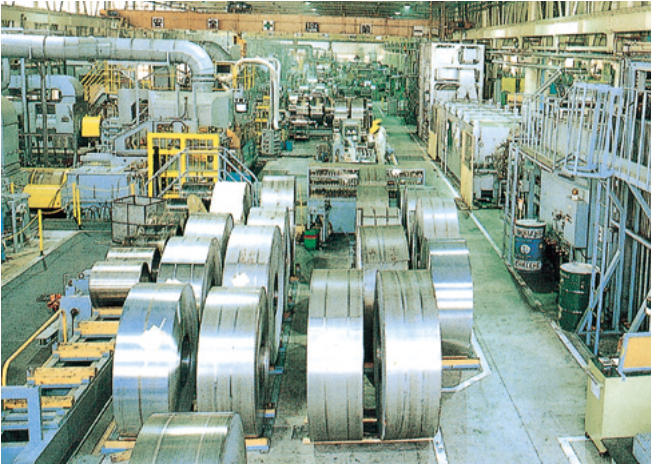
3 ステンレス管の二次加工品



川下作戦による新需要の開拓

ステンレス管の二次加工は技術的に難しく(特にクラッド管)、一般の加工業者には敬遠されがちです。そこで当社では、積極的に二次加工技術を研究し、自動車部品、建材、金物、家具、水・ガスなどの分野での新需要の開拓と付加価値率の向上に努めております。

2 材料の自社加工



川上作戦の展開

溶接管メーカーの共通の悩みは、加工度が低いため、付加価値の少ないことです。この問題を解決するため、当社では、帯鋼の冷間圧延、熱処理、スリット(裁断)など材料加工作業を社内で実施し、効果をあげております。

4 立体工場用地を有効利用

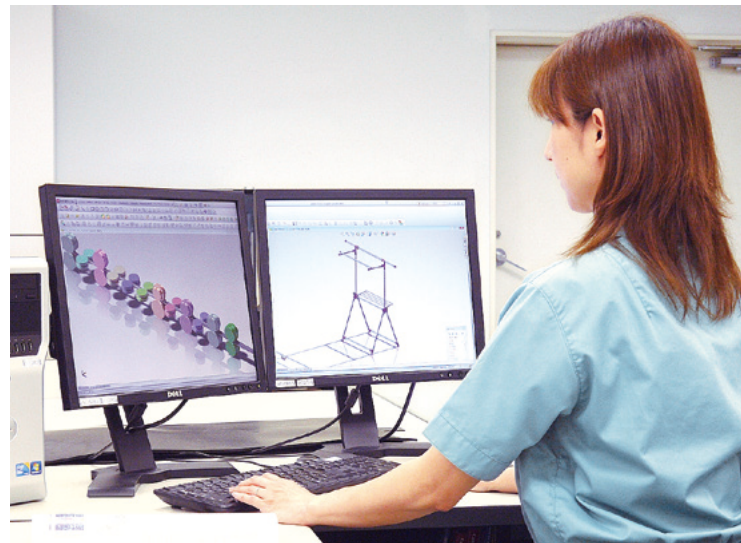


工場建屋は大部分2～3階建て

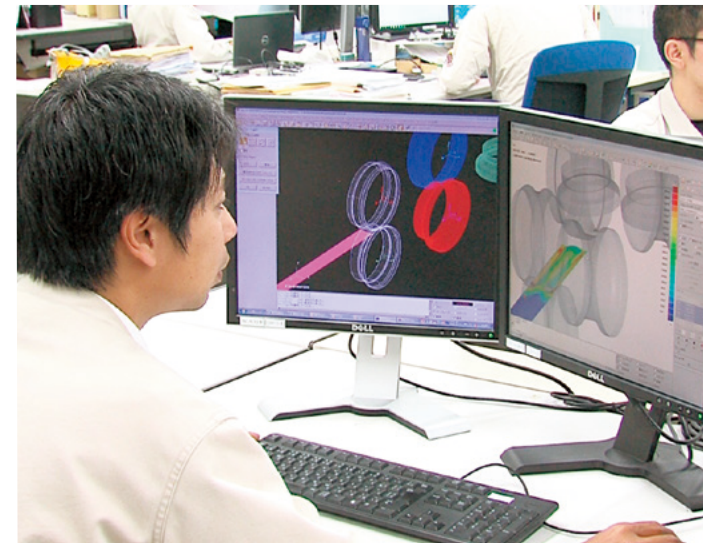
当社(子会社を含む)の工場建屋は、大部分2階建てまたは3階建ての立体工場となっております。そして、上層階にもトラックが出入りできるよう、ランプウェイを取りつけてあります。

研究・開発

当社の明日を担う部門として、人材と研究費を惜しみなく注ぎ込んでおります。全社員の約10%がこの部門に所属しており、新製品や新技術の開発、新鋭設備の導入などの面で、多くの成果をあげております。成果事項としては、材料加工関係ではステンレス帯鋼冷延設備、普通帯鋼冷延設備などの導入、新製品関係では、ステンレス条鋼、ステンレス角管などを開発しております。



3D-CADシステム



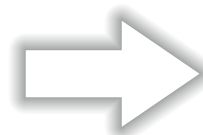
造管シミュレーション



設計室

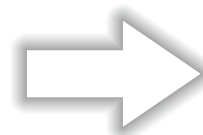
基本技術

- ① 圧延技術
- ② ロール・フォーミング技術
- ③ 溶接技術
(アルゴン・アーク溶接、高周波溶接、レーザー溶接など)
- ④ ステンレス研磨技術
- ⑤ パイプの塑性加工技術
(曲げ、バルジ、フレア加工など)



素材製品

- ① ステンレス管
- ② ステンレスクラッド管
- ③ ステンレス条鋼
- ④ チタン管
- ⑤ 高ニッケル管
- ⑥ 鋼管 (普通鋼)



加工製品

- ① ステンレスフレキシブル管
- ② 熱交換器
- ③ 自動車部品 など



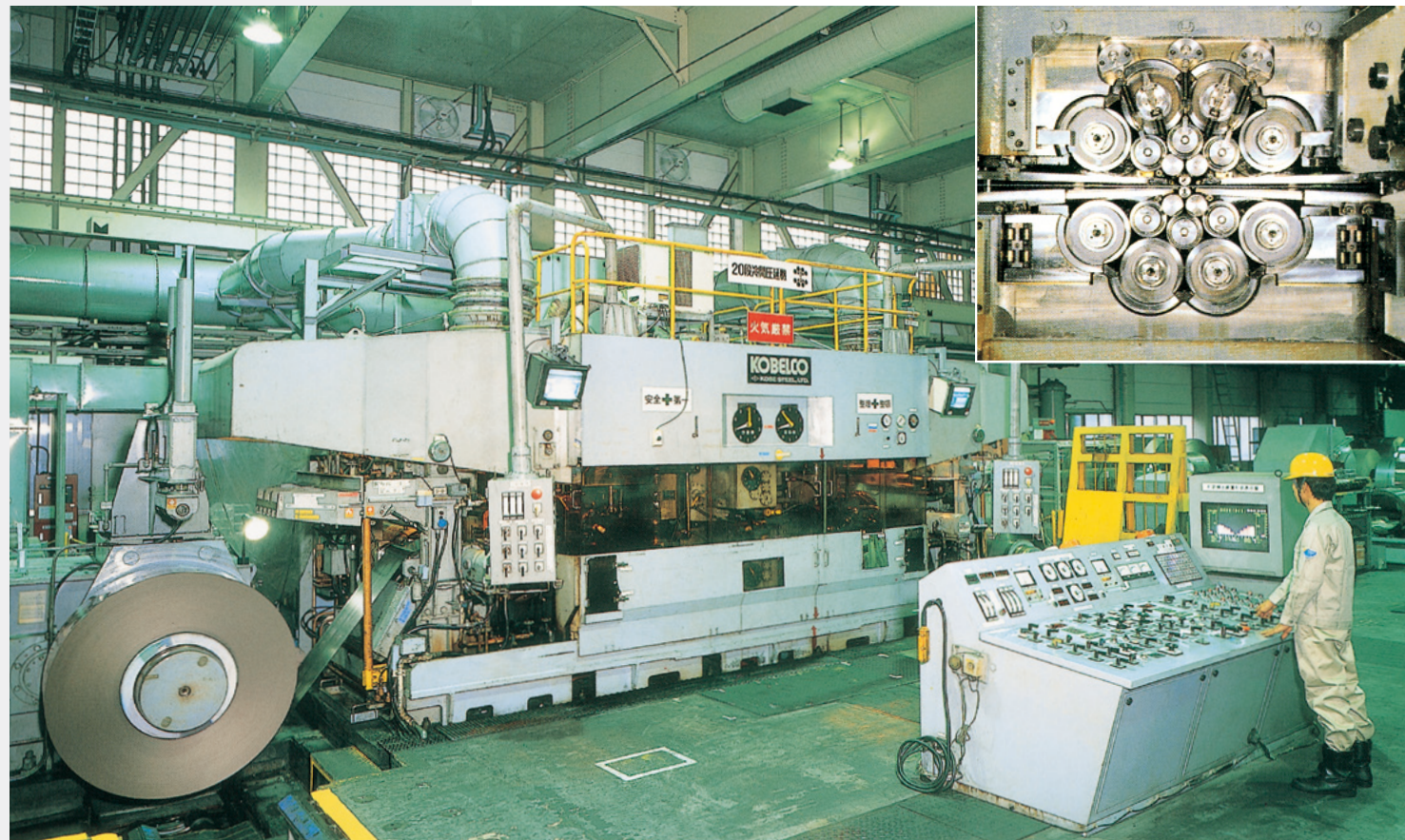
電子線マイクロアナライザ (EPMA)



発光式分光分析計



万能試験機



20段式冷間圧延機



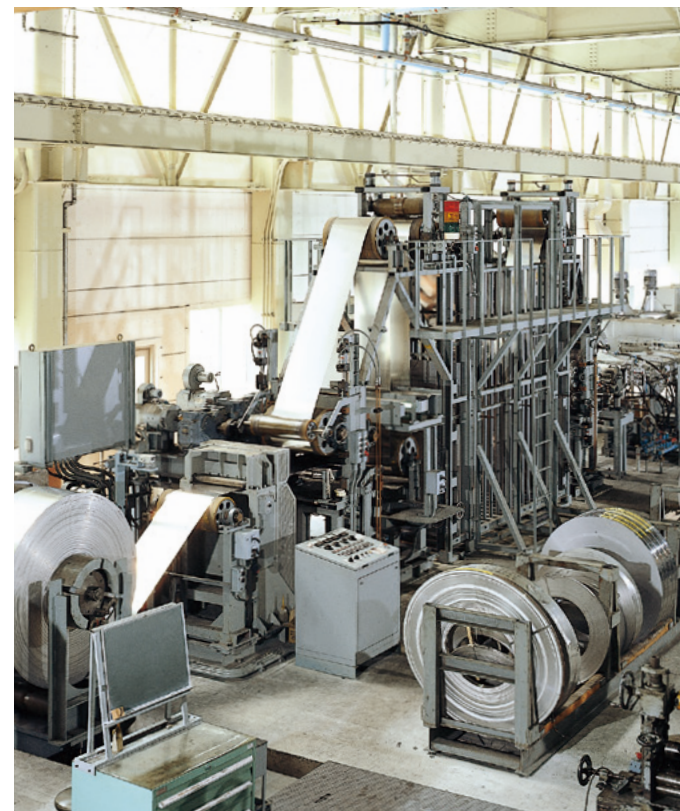
ステンレス条鋼用熱間圧延ライン（茨城工場）



ステンレス管用立体倉庫



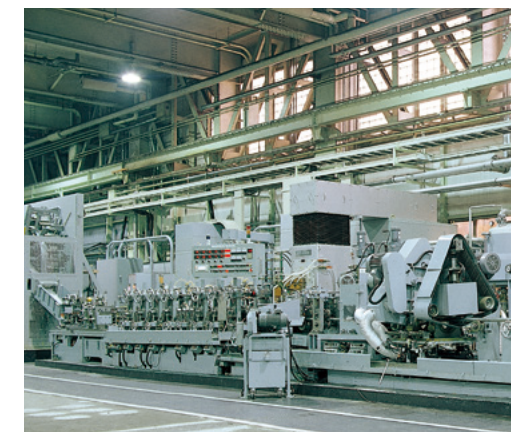
スリッター



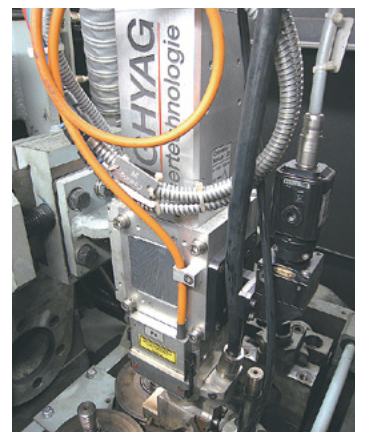
ステンレス帯鋼用光輝焼鈍炉



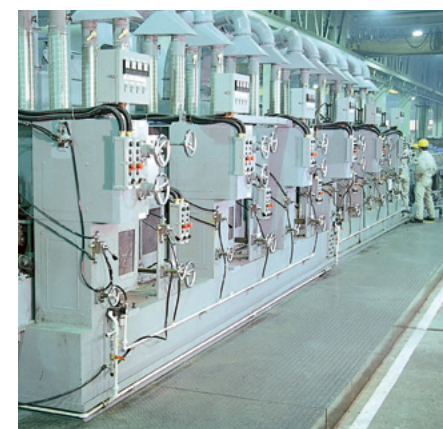
アルゴン・アーク溶接造管機



ステンレス管高周波溶接造管機



レーザー溶接造管機



ステンレス管用自動研磨機

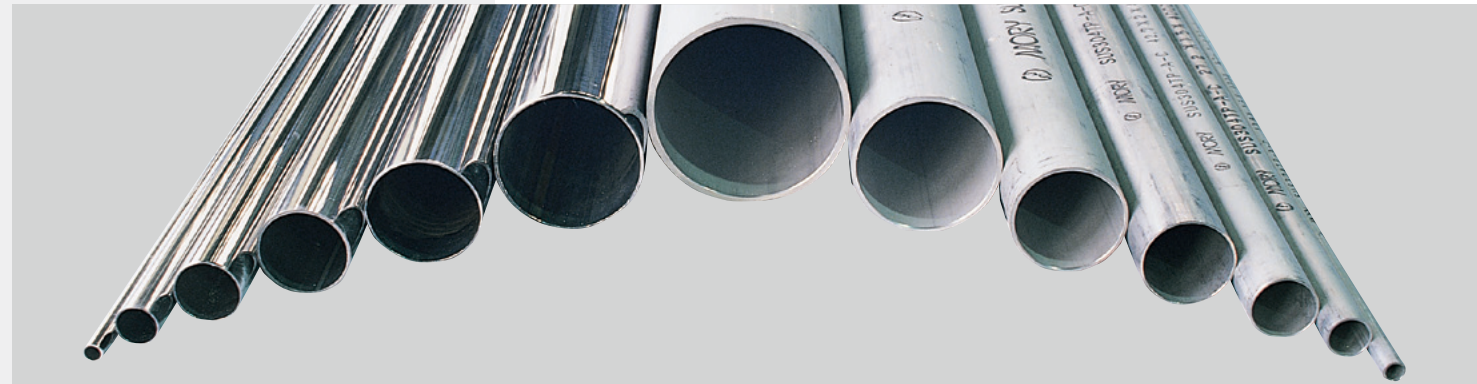


ステンレス管用光輝焼鈍炉



パイプ用真空熱処理炉

ステンレス 丸管 (一般用、装飾・構造用、配管用)



100台余の造管機を中心に、帯鋼用冷間圧延機、大型スリッター、光輝焼鈍炉、自動研磨機など最新鋭の量産設備を備え、溶接管のトップメーカーとしての品質と生産量を誇っております。また、造管機はサイズごとに専用機化し、短納期のご用命にも応じやすい生産体制をとっております。

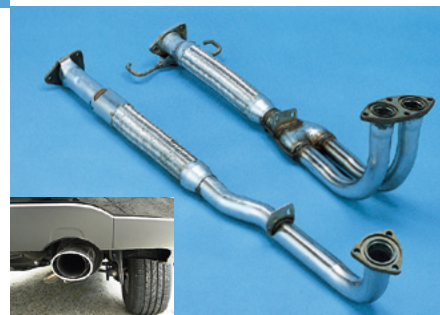
なお管の溶接方法にはアルゴン・アーク溶接、高周波溶接、レーザー溶接があり、鋼種や用途に応じた最適な溶接方法を用いることで、高品質のステンレス管を製作しております。



工業用ヒーター

一般用

- 薄肉ステンレス管
- 屋内配管用ステンレス管
- 水道用ステンレス管



自動車エキゾーストパイプ

装飾・構造用

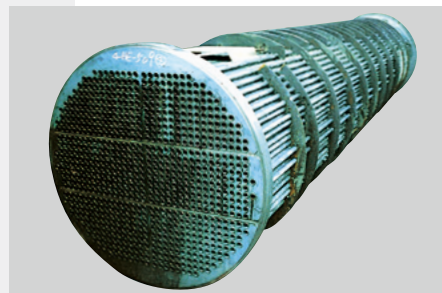
- ヘアライン仕上
- #400仕上



手すり(京セラドーム大阪)



歩道橋の手すり



熱交換器

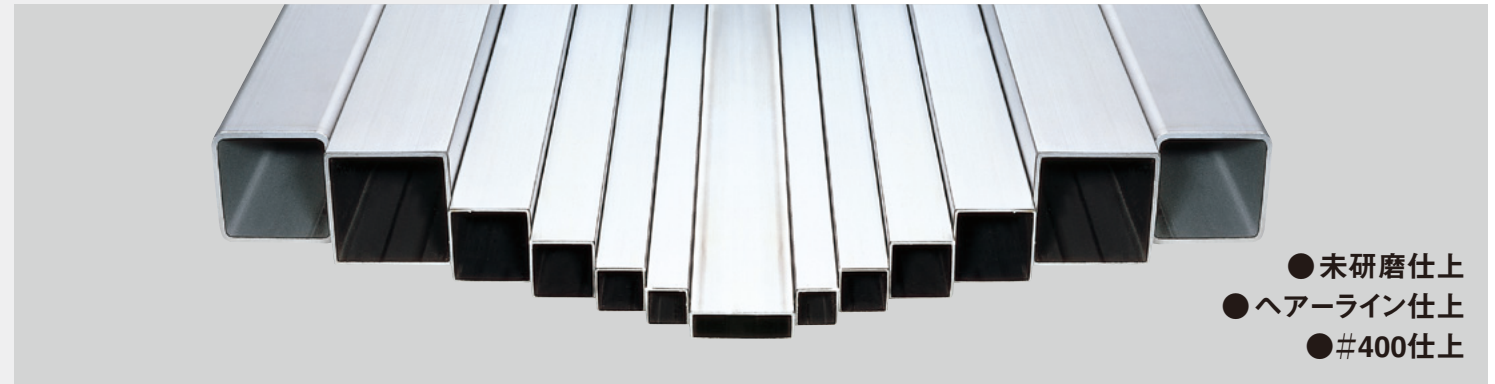


化学工場の配管

配管用

- 化学配管用ステンレス管
- ボイラー・熱交換器用ステンレス管

ステンレス 角管・異形管 (装飾・構造用)



- 未研磨仕上
- ヘアライン仕上
- #400仕上

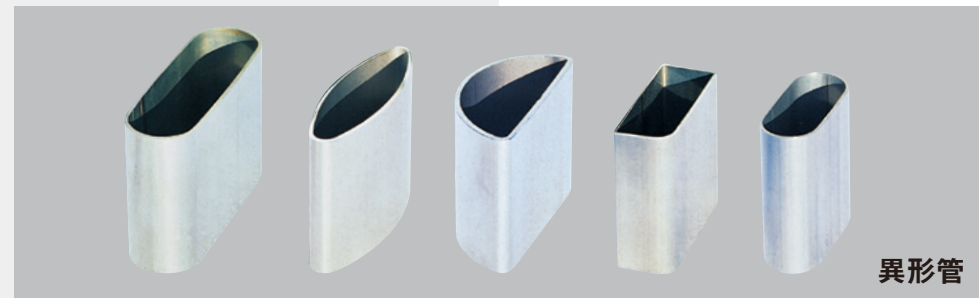
当社では、丸管だけでなく、角管、大型厚肉角管、異形管の製作も手がけております。特に、ユーザーの多彩な使用条件に対応できるよう、丸管同様、多彩な品揃えを行うとともに、ご要望があれば指定の長さに切断し、納入しております。



フェンス



橋の欄干

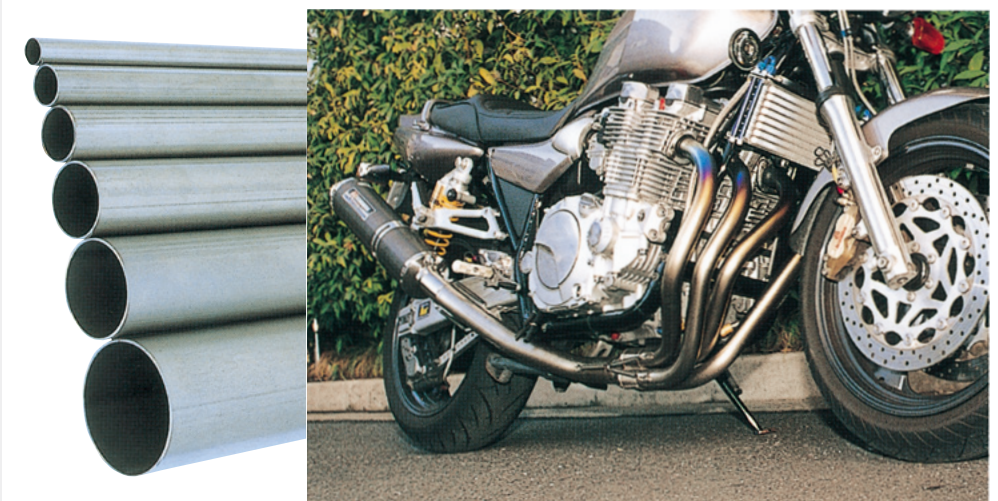


異形管

チタン管

当社では新素材として、チタン管の製作も手がけております。

チタンの耐食性はステンレス鋼に比較しても多くの場合極めて優れており、特に海水中では白金に匹敵しております。比重はステンレス鋼の約6割で比強度(引張強さ/比重)が大きく、軽量化が可能となります。



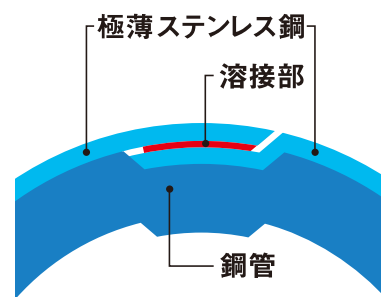
チタン製のマフラー管

ステンレス クラッド管

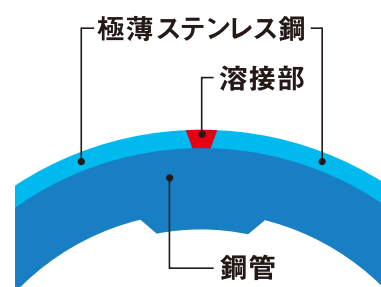
高価なステンレス鋼を節約するため、普通鋼の鋼管の外周を、極薄のステンレス帯鋼で覆った二重管です。価格が、ステンレスソリッド管に比して、20～50%も安いので、装飾用の分野では、幅広く使用されています。当社では、複合造管機という新鋭設備を開発して大幅なコストダウンに成功し、このクラッド管の分野でも、トップメーカーに躍進しております。



■MSパイプ (シーム溶接方式)



■TCパイプ (アルゴン・アーク溶接方式)



ハンガーパイプ

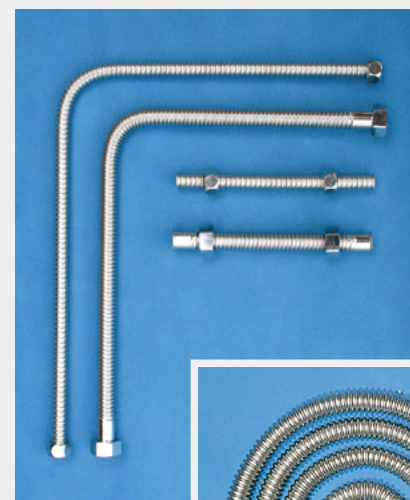


電車の支柱・つり手棒

ステンレス フレキシブル管

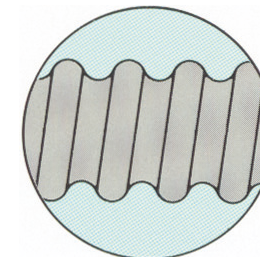
厚さ0.2～0.4mmの薄肉ステンレス管を蛇腹状に加工し、手で自由に曲げられるようにしたパイプです。

水などの一般配管用として広く普及しております。また、熱交換器用としても使用されています。

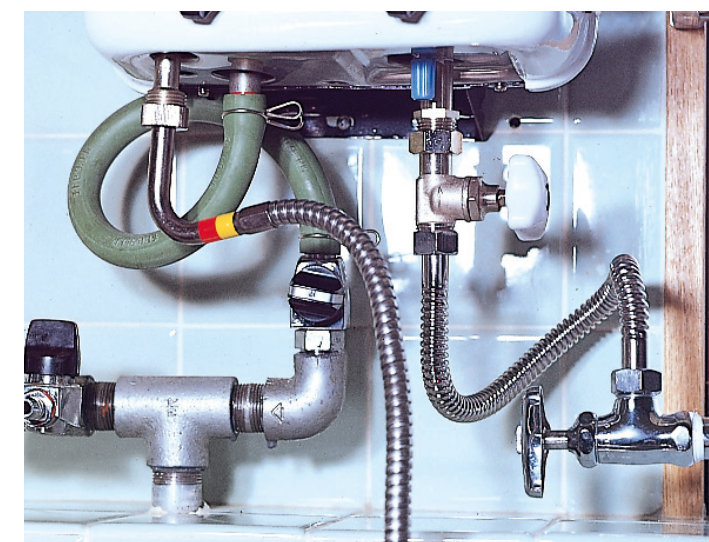
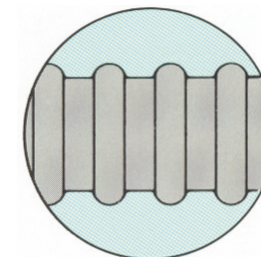


熱交換器用

スパイラル型



単山型



湯沸器の配管

ステンレス 条鋼 (冷間成形品)

パイプ以外の分野においても高度な技術と新鋭設備を備え、装飾・構造用のフラットバー、アングル、ロッド、ワイヤー、ロール成形品などの冷間成形条鋼製品の販売も行っております。

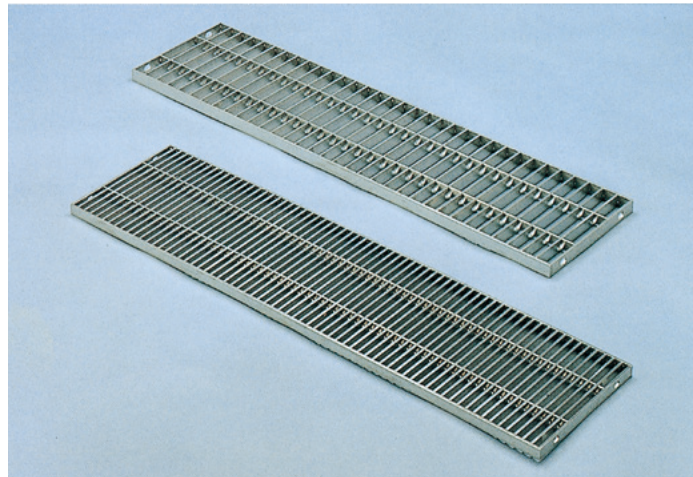
仕上仕様は未研磨品から#400研磨品まで幅広く用意しており、建築、厨房器具、医療器具などの用途に使用されています。



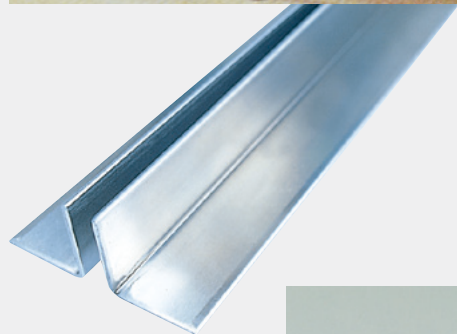
フェンス



業務用厨房器



グレーチング



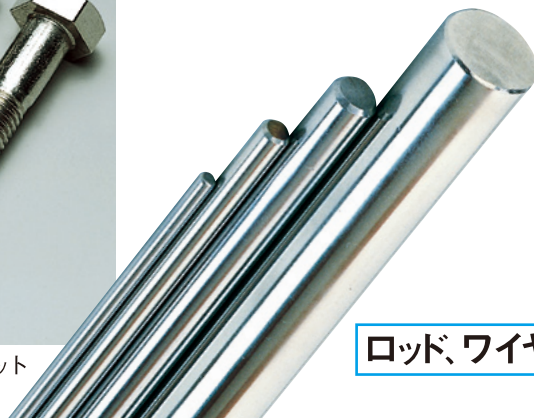
アングル



フラットバー



(用途例) ボルト・ナット



ロッド、ワイヤー

ステンレス 条鋼 (熱間圧延品)

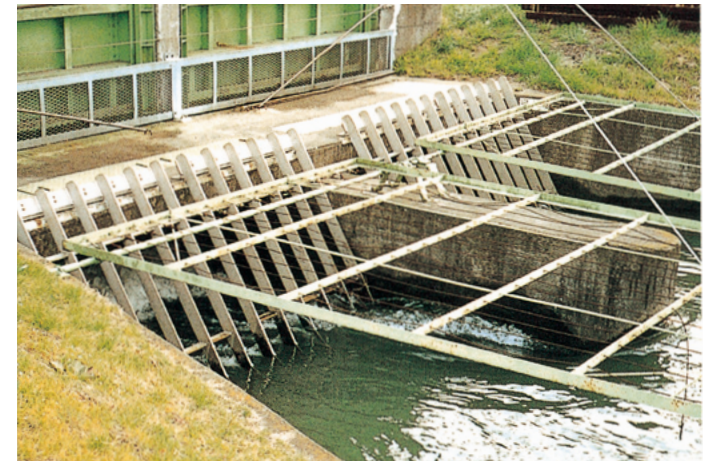
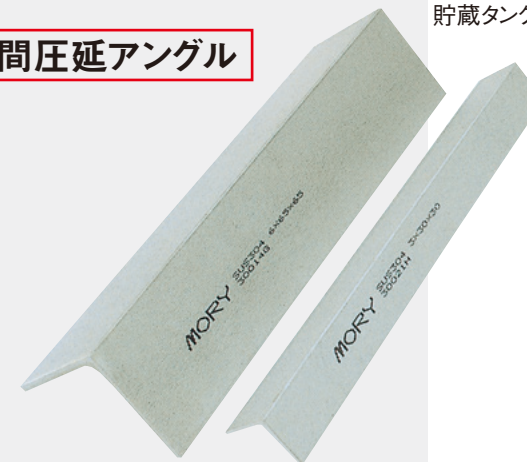
ステンレス条鋼用熱間圧延ラインを茨城工場に設置し、熱間圧延アングルや熱間圧延フラットバーの生産を行っております。

最新鋭の設備から生まれる高品質のステンレス条鋼製品は、お客さまから高く評価され、建築や各種産業プラントなど幅広い分野でご使用いただいております。



貯蔵タンクの補強材

熱間圧延アングル



用水路のスクリーンパネル

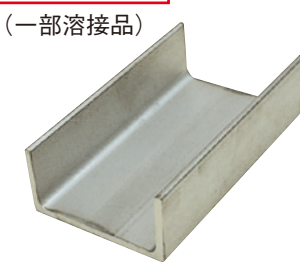
熱間圧延フラットバー



ステンレス製柱・梁

チャンネル

(一部溶接品)



H形鋼

(一部溶接品)



製品紹介

ステンレス 加工品 (受注生産)

自社製のソリッド管やクラッド管などを材料として、曲げ、コイル巻き、バルジ、絞り、ビーディング、溶接、研磨などの加工を施し、製品に仕上げます。

当社の場合は、素管からの一貫方式で加工するのでコスト的にも有利であり、技術的にも「難しい加工はモリにまかせておけば大丈夫」と高く評価されています。

◎製品例

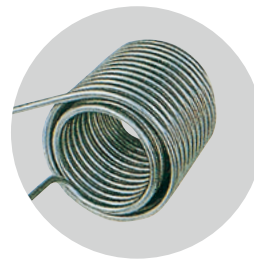


浄水器の吐出管

◎加工例



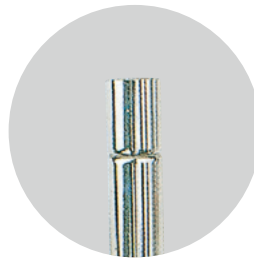
曲げ加工



コイル巻き加工



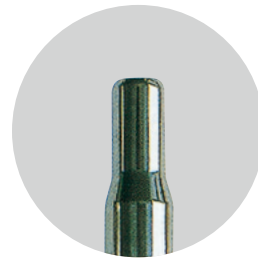
バルジ加工



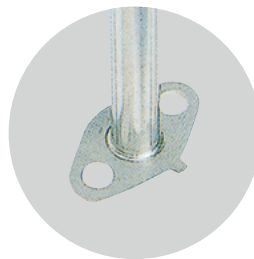
ビーディング加工



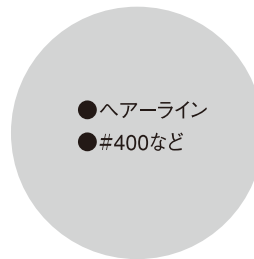
フレア加工



絞り加工

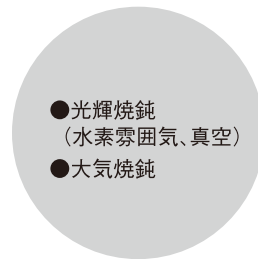


溶接加工



- ヘアーライン
- #400など

バフ研磨仕上



- 光輝焼鈍
(水素雰囲気、真空)
- 大気焼鈍

熱処理



熱交換器



冷却コイル



冷却コイル

鋼管 (普通鋼)

当社はもともと、自転車用前ホークのメーカーとして発足したため、鋼管につきましては、ユーザーとしての立場で得た豊富な経験を有しております。

これらの経験をもとに、自動車用などの高級管に重点をおいた生産を行うとともに、スリッターなどの材料加工設備やパイプ切断機を保有し、ニーズに対応、コストダウンと品質の向上に務めております。



建築用足場



物流パレット



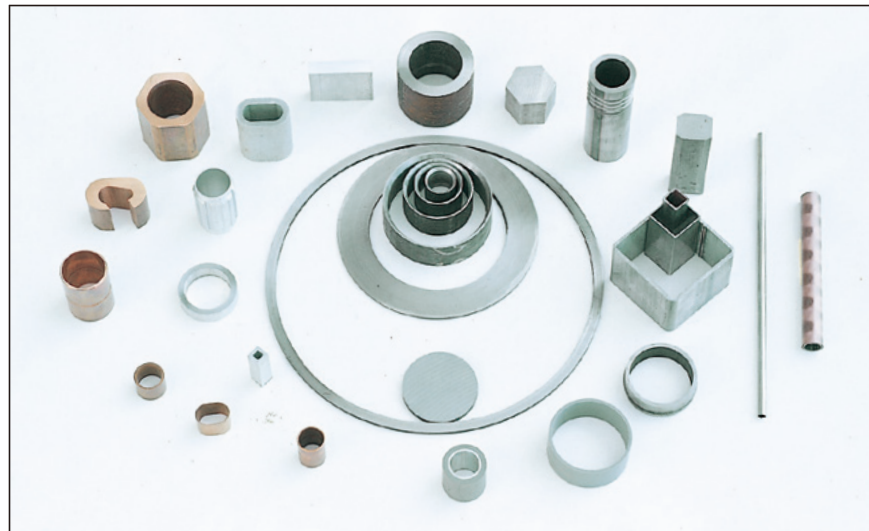
フェンス（メッキ管）

製品紹介

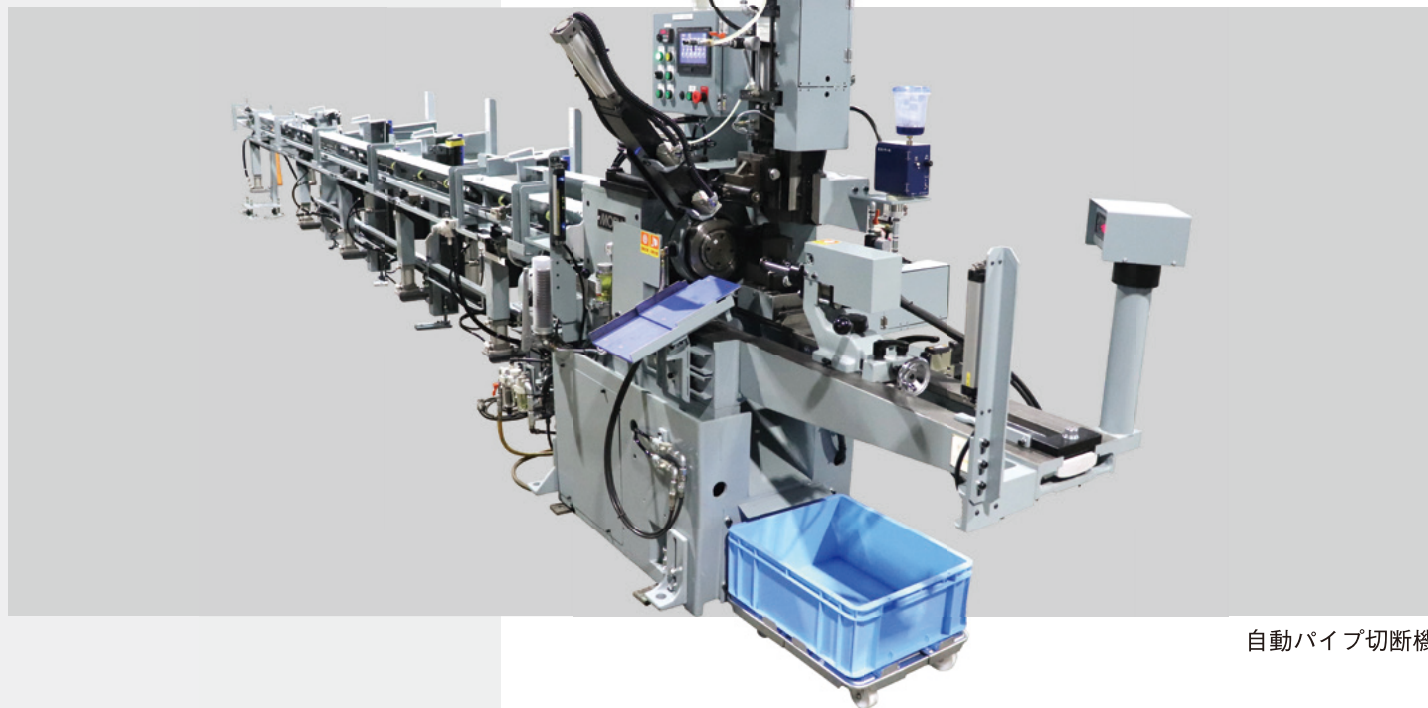
機械

これらの機械製品はいずれも、当社の生産合理化用に開発した機械を製品化したものです。以前は自動パイプ切断機のみでしたが、現在では、丸ノコ盤や面取機なども戦列に加えております。自動パイプ切断機は、昭和38年に発売を開始して以来、販売台数累計は10,000台を超え、全国各地のパイプ加工工場で活躍しております。

さらに新製品として長尺物格納用ロングラックも開発し販売しております。



切断例



自動パイプ切断機



中空穴式エアチャック



ロングラック

海外事業

インドネシア

当社は2012年にモリ工業初の海外連結子会社としてPT.MORY INDUSTRIES INDONESIAを設立しております。ステンレス管の造管から切断・面取りまでを行っており、主にインドネシアの四輪車・二輪車市場に向け、販売を行っております。

日本人スタッフが常駐し、海外のお客様にも満足いただける品質を提供する生産体制を整えております。

● 会社概要

- 所在地
インドネシア共和国
西ジャワ州 カラワン県
- 設立
2012年(平成24年)10月
- 資本金
1,799万USドル
- 出資比率
モリ工業株式会社 95.4%
JFE商事株式会社 2.3%
PT.JFE SHOJI STEEL INDONESIA 2.3%
- 従業員数
104名(2026年3月31日現在)



PT. MORY INDUSTRIES INDONESIA



切断ライン

タイ

当社は2010年からタイのAuto Metal Co.,Ltd.に資本参加しており、40%の連結持ち分法適用会社としております。主にタイの四輪車・二輪車市場に向け、ステンレス管の製造・販売を行っています。

● 会社概要

- 所在地
タイ王国 チョンブリー県
- 資本金
2億4,000万タイバーツ
- 出資比率
ロハキット社 60%
モリ工業株式会社 40%
- 従業員数
133名(2026年3月31日現在)



Auto Metal Co.,Ltd.